

## PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 08-222237  
(43)Date of publication of application : 30.08.1996

A7

(51)Int.Cl. H01M 8/02

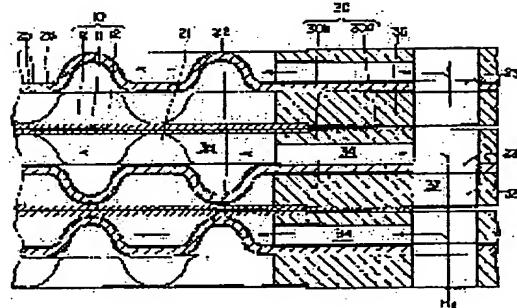
(21)Application number : 07-047886 (71)Applicant : AISIN AW CO LTD  
AQUEOUS RES:KK  
(22)Date of filing : 14.02.1995 (72)Inventor : HARA TAKESHI  
SHIMIZU YASUKO

**(54) SEPARATOR FOR FUEL CELL**

**(57)Abstract:**

**PURPOSE:** To provide a new structure of a separator for a fuel cell whose cost is reduced and which is excellent in productivity and whose safety is enhanced and which is excellent in supply efficiency of reaction gas.

**CONSTITUTION:** In a fuel cell stack formed by layering a plurality of cells 10 where electrodes 12 are arranged on both sides of solid electrolyte 11, it is used by being interposed between these cells. The obverse and the reverse of a metallic material excellent in workability are coated with a material excellent in electric conductivity, and a large number of projections 21 and 22 are arranged at proper intervals on these obverse and reverse. The projections are arranged so as to contact with cell surfaces of the fuel cell in the fuel cell stack. A space area 38 communicated and formed between the projections 21 between one side surface of a separator and the cells of the fuel cell becomes a fuel gas passing groove, and a space area communicated and formed between the projections 22 between the other side surface of the separator and the cells of the fuel cell becomes an oxidizing agent gas passage groove.



## LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 14.02.2002

[Date of sending the examiner's decision of rejection] 02.12.2003

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's  
decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平8-222237

(43)公開日 平成8年(1996)8月30日

(51)Int.Cl.<sup>6</sup>

H 01 M 8/02

識別記号

庁内整理番号

F I

H 01 M 8/02

技術表示箇所

B

審査請求 未請求 請求項の数2 FD (全7頁)

(21)出願番号 特願平7-47886

(22)出願日 平成7年(1995)2月14日

(71)出願人 000100768

アイシン・エイ・ダブリュ株式会社

愛知県安城市藤井町高根10番地

(71)出願人 591261509

株式会社エクオス・リサーチ

東京都千代田区外神田2丁目19番12号

(72)発明者 原毅

愛知県安城市藤井町高根10番地 アイシ

ン・エイ・ダブリュ株式会社内

(72)発明者 清水泰子

東京都千代田区外神田2丁目19番12号 株

式会社エクオス・リサーチ内

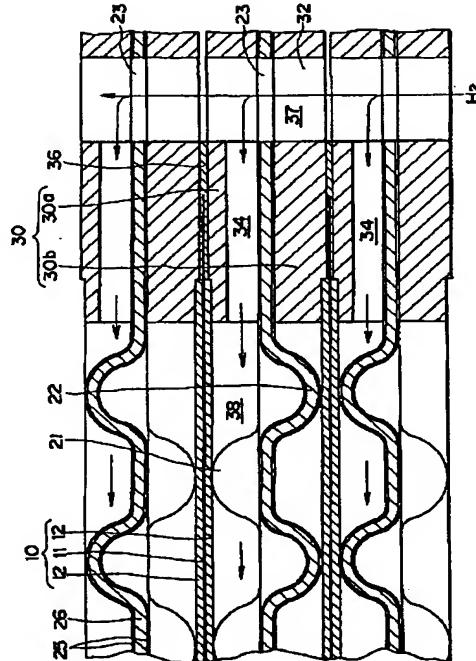
(74)代理人 弁理士 ▲桑▼原史生

(54)【発明の名称】 燃料電池用セパレータ

(57)【要約】

【目的】 低コストで生産性が良好であり、安全性が高く、しかも反応ガスの供給能率に優れた新規な燃料電池用セパレータの構造を提供する。

【構成】 固体電解質11の両側に電極12を配した燃料電池セル10が複数積層されてなる燃料電池スタックにおいて該燃料電池セルの間に介挿されて用いられる燃料電池用セパレータであって、加工性に優れた金属材料の表裏面に電気伝導性に優れた材料がコーティングされ、かつ、その表裏面にはそれぞれ多数の突起21、22が適当な間隔を配して設けられてなる。突起は燃料電池スタックにおいて燃料電池セル面に接するように設けられる。セパレータの一方の側面と燃料電池セルとの間において突起21間に連通形成される空間領域38が燃料ガス流路溝となり、セパレータの他方の側面と燃料電池セルとの間において突起22間に連通形成される空間領域40が酸化剤ガス流路溝となる。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 固体電解質の両側に電極を配した燃料電池セルが複数積層されてなる燃料電池スタックにおいて前記燃料電池セルの間に介挿されて用いられ、一方の側面には隣接する一方の燃料電池セルに燃料ガスを供給するための燃料ガス流路溝を備えると共に、他方の側面には隣接する他方の燃料電池セルに酸化剤ガスを供給するための酸化剤ガス流路溝を備えた燃料電池用セパレータであって、加工性に優れた金属材料の表裏面に電気伝導性に優れた材料がコーティングされ、かつ、その表裏面にはそれぞれ多数の突起が適当な間隔を配して設けられ、前記突起は前記燃料電池スタックにおいて前記燃料電池セル面に接するように設けられてなり、前記燃料ガス流路溝および前記酸化剤ガス流路溝が、それぞれ、前記セパレータと前記燃料電池セルとの間において前記突起間に連通形成されることを特徴とする燃料電池用セパレータ。

【請求項2】 前記セパレータ枠は厚み方向に2分割された2つのセパレータ枠部材から構成され、前記セパレータ板の周縁部が前記各セパレータ枠部材間に挟持されて一体的に接合されてなることを特徴とする請求項1の燃料電池用セパレータ。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は燃料電池用セパレータの構造に関する。

## 【0002】

【従来の技術】 燃料電池は、使用される電解質の種類により、固体高分子電解質型、リン酸型、溶融炭酸塩型、固体酸化物型等の各種が知られている。このうち固体高分子電解質型燃料電池は、分子中にプロトン交換基を有する高分子樹脂膜を飽和に含水させるとプロトン伝導性電解質として機能することを利用した燃料電池であって、比較的の低温域で作動し、発電効率も優れているため、電気自動車搭載用を初めとして各種の用途が見込まれている。

【0003】 固体高分子電解質型燃料電池スタックは、固体高分子電解質膜の両面にガス拡散電極をホットプレス等の手段により接合してなる燃料電池セル（単セル）と、カーボンや金属製のガスセパレータとを積層した構造を有する（たとえば特開平6-119928号公報参照）。

【0004】 ガス拡散電極は、電解質膜に接する側に配される触媒活性質を含む触媒層と、この触媒層を支持すると共に反応ガス（燃料ガス、酸化剤ガス）を供給および排出し、さらに集電体としての機能をも有する多孔質のガス拡散層とからなり、一方のガス拡散電極は燃料ガス（たとえば水素ガスまたは水素を高濃度に含むガス）の供給を受ける燃料電極（アノード極）となり、他方のガス拡散電極は酸化剤ガス（たとえば空気）の供給を受

ける酸化剤電極（カソード極）となる。

【0005】 このような従来技術による2セルの燃料電池スタックの構成例が図5～図7に示される。

【0006】 単セル10は、上記のように、電解質膜1の両面にガス拡散電極12が接合されてなる。

【0007】 セパレータは、表裏面にそれぞれ多数の凹溝2、3が互いに直交方向に形成されたガス不透過性材料（たとえば緻密カーボングラファイト）よりなるセパレータ板1が、フェノール樹脂等の樹脂絶縁材料よりなるセパレータ枠4の内部に収納された状態で支持されて構成されている。セパレータ枠4にはガスマニホールドを収容するためのマニホールド装填口5a～5dが開口形成される。

【0008】 このようなセパレータと単セル10とを積層してなる燃料電池スタックにおいて、マニホールド装填口5aに装填されるガスマニホールド（図示せず）には燃料ガスが導入され、セパレータ枠4の内枠部8aの内部に形成される流路孔6aを介して、セパレータ板1とセパレータ枠4との間の上方空間領域7aに導入され、セパレータ板1の表面側の凹溝2を図6において左方向に流動する。そして、内枠部8aに対向する内枠部8cの内部に形成される流路孔（図示せず）を介して、マニホールド装填口5bに装填される燃料ガス排出マニホールド（図示せず）に排出される。

【0009】 酸化剤ガスの流れについても略同様であり、ガスマニホールド部5cに導入された酸化剤ガスは、セパレータ枠4の内枠部8cの内部に形成される流路孔6bを介して、セパレータ板1とセパレータ枠4との間の下方空間領域7bに導入され、セパレータ板1の裏面側の凹溝3を図7において左方向に流動した後、セパレータ枠4の内枠部8dの内部に形成される流路孔（図示せず）を介して、マニホールド装填口5dに装填される酸化剤ガス排出マニホールド（図示せず）に排出される。

## 【0010】

【発明が解決しようとする課題】 図5～図7に示されるような従来のセパレータにおいては、ガス流路溝となる多数の凹溝2、3をその表裏面に形成しなければならないが、セパレータ材料の緻密カーボングラファイトの硬度がきわめて高いため、ダイヤモンドバイト等の切削工具を用いても切削加工が容易ではなく、量産が困難であるという問題があった。

【0011】 また、特に酸化剤極においては、電池反応による生成水を効率よく排出する必要があるが、従来のセパレータのガス流路溝は平行な複数の溝であり、生成水が滞留しがちで排出効率に欠けていた。生成水の排出効率が悪いと、電極が電解質膜から剥離する原因となり、反応ガスが電極上の触媒と反応して電極端部において発火するというトラブルを生じる危険性が潜在していた。

## 【0012】

【課題を解決するための手段】そこで本発明は上記した従来技術の問題点を解消し、低コストで生産性が良好であり、安全性が高く、しかも反応ガスの供給能率に優れた新規な燃料電池用セバレータの構造を提供することを目的とする。

【0013】また、本発明は、併せて、セバレータを小型化し、もって燃料電池スタックの小型軽量化を達成することを目的とする。

【0014】これらの目的を達成するため、本発明は、固体電解質の両側に電極を配した燃料電池セルが複数積層されてなる燃料電池スタックにおいて前記燃料電池セルの間に介挿されて用いられ、一方の側面には隣接する一方の燃料電池セルに燃料ガスを供給するための燃料ガス流路溝を備えると共に、他方の側面には隣接する他方の燃料電池セルに酸化剤ガスを供給するための酸化剤ガス流路溝を備えた燃料電池用セバレータであって、加工性に優れた金属材料の表裏面に電気伝導性に優れた材料がコーティングされ、かつ、その表裏面にはそれぞれ多数の突起が適当な間隔を配して設けられ、前記突起は前記燃料電池スタックにおいて前記燃料電池セル面に接するように設けられてなり、前記燃料ガス流路溝および前記酸化剤ガス流路溝が、それぞれ、前記セバレータと前記燃料電池セルとの間において前記突起間に連通形成されることを特徴とする。

## 【0015】

【作用】セバレータに開口形成される燃料ガス供給用ガスマニホールド装填口に装填されるガスマニホールドから供給される燃料ガスは、セバレータの一方の側において、セバレータと燃料電池セルとの間においてセバレータ面の突起間に連通形成される燃料ガス流路溝を通って、セバレータの反対側に同様に開口形成燃料ガス排出用ガスマニホールド装填口に装填されるガスマニホールド内に排出される。酸化剤ガスは、セバレータの他方の側において、同様にして、酸化剤供給ガスマニホールドから、セバレータ面の突起間に連通形成される酸化剤ガス流路溝を通って、酸化剤排出ガスマニホールド内に排出される。

## 【0016】

【実施例】以下図1ないし図4を参照して本発明の一実施例による燃料電池用セバレータの構成を説明する。

【0017】このセバレータは、セバレータ板20と、フェノール樹脂等の樹脂絶縁材料よりなる一対のセバレータ枠部材30aおよび30bを接合してなるセバレータ枠30とから構成される。セバレータ板20は、セバレータ枠部材30aおよび30bの間に挿持固定される。

【0018】図1を参照して、セバレータ板20は、エンボス加工ないしディンプル加工が容易な金属材料、より具体的にはSUS、冷間圧延材、A1等を基材とし、

その表裏面に電気伝導性が良好なガス不透過性材料、たとえば緻密カーボングラファイトを含浸、溶射、重着、スパッタリング等の適宜手法によりコーティングし、これにエンボス加工ないしディンプル加工を施してその表裏面に数ミリ間隔で多数の突起21、22を形成したものである。突起21、22の頂上までの高さは、燃料電池スタックを構成したときに、突起の頂上が燃料電池単セル10に密接するように設定されている(図3)。

【0019】なお、ガス不透過性材料を基板表裏面にコーティングした後にエンボス加工ないしディンプル加工を施しても良く、反対に、基板表裏面にエンボス加工ないしディンプル加工を施して突起21、22を形成した後にガス不透過性材料のコーティングを行っても良い。

【0020】突起21、22が形成された領域の外側四周にはそれぞれガスマニホールドを装填するためのマニホールド装填口23が貫通形成される。また、四角にはスタック固定用のボルトまたはタイロッドを貫通させるための貫通孔24が貫通形成される。

【0021】セバレータ枠30は、同一構成のセバレータ枠部材30aおよび30bを接合することによって形成される。各々の接合部分にはあらかじめシール剤が塗布される。

【0022】セバレータ枠部材30a(30b)の構成が図2に示されている。セバレータ枠部材30aの中央には開口31が貫通形成される。中央開口31の外側四周にはそれぞれガスマニホールドを装填するためのマニホールド装填口32が貫通形成され、四角にはスタック固定用のボルトまたはタイロッドを貫通させるための貫通孔33が形成される。これらは、セバレータ板20におけるマニホールド装填口23、貫通孔24とそれぞれ整列するように設けられている。

【0023】セバレータ枠部材30aの下面側において、多数のガス流路孔34が対向して設けられる。これらガス流路孔34は、その両端において、マニホールド装填口32、32および中央開口31にそれぞれ開口している。

【0024】上記のように構成されたセバレータ枠部材30aおよび30bを、90度向きを変えて直交状態として、それぞれ図2に示される上面を向かい合わせにし、これらセバレータ枠部材30aおよび30bの間にセバレータ板20を挟んで互いに接合させることによって、本実施例のセバレータが構成される。

【0025】このようなセバレータを用いて、2つの単セル10、10をそれぞれセバレータ間に挿持して2セルの燃料電池スタックを構成した場合の一方向の断面図が図3に示される。各燃料電池単セル10は、固体高分子電解質膜11の両面にガス拡散電極12、12をホットプレス等の手段により接合してなる。各セバレータ間ににおいて、燃料電池単セル10における電解質膜11の50 端部は、セバレータ枠部材30aおよび30bの間に挿

5

持され、エポキシ樹脂等の熱硬化性樹脂によるシール剤36により接着固定されている。

【0026】図3において符号37は、燃料ガス導入マニホールド(図示せず)のための装填領域を示し、セパレータ板20およびセパレータ枠部材30a、30bに形成された各マニホールド装填口32、33の各一つが整列して該マニホールド装填領域37をなしている。燃料ガス導入マニホールドに導入された燃料ガスは、マニホールド装填口37から上側のセパレータ枠部材30aの下面側に設けられたガス流路孔34を通り、さらに、セパレータ板20の上面と単セル10の下面との間においてセパレータ板上面に形成された多数の突起21間に連続して形成されている空間領域38を通って矢印方向に流れ、反対側のマニホールド装填口に装填される燃料ガス排出マニホールド(図示せず)に排出される。

【0027】上記燃料電池スタックの図3とは直交する方向の断面図が図4に示される。図4において符号39は、酸化剤ガス導入マニホールド(図示せず)のための装填領域を示す。酸化剤ガス導入マニホールドに導入された酸化剤ガスは、マニホールド装填口39から下側のセパレータ枠部材30bの上面側に設けられたガス流路孔35を通り、さらに、セパレータ板20と単セル10との間において多数の突起22間に連続して形成されている空間領域40を通って矢印方向に流れ、反対側のマニホールド装填口に装填される酸化剤ガス排出マニホールド(図示せず)に排出される。

【0028】

【発明の効果】本発明によれば、エンボス加工ないしディンプル加工が容易な金属材料の表裏面に電気伝導性に優れたガス不透過性材料をコーティングしたものをセパレータとして用い、この表裏面にエンボス加工ないしディンプル加工を施して突起を多数形成して反応ガス流路溝としたので、反応ガス流路溝の加工が容易であり、セパレータを低成本にて量産することが可能である。

【0029】また、従来の平行溝からなる反応ガス流路

6

溝では得られなかった乱流効果により反応ガス供給効率が向上し、酸化剤極における生成水の滞留も解消することができる。

【0030】さらには、従来の緻密カーボングラファイトによるセパレータの厚み5.3mmを本発明によればたとえば0.5mm程度にまで薄くすることが可能である。このため、多数の燃料電池セルとセパレータとが積層されてなる燃料電池スタックにおいては大幅な小型軽量化が実現される。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施例による燃料電池用セパレータに用いられるセパレータ板の上面図である。

【図2】セパレータ枠部材の上面図である。

【図3】図1のセパレータ板を図2のセパレータ枠部材で上下から挟んで構成されるセパレータを用いて得られる2セル燃料電池スタックを示す断面図である。

【図4】図3の2セル燃料電池スタックを図3とは直交する方向から見た断面図である。

【図5】従来技術による2セル燃料電池スタックの上面図である。

【図6】図5中A-A線による断面図である。

【図7】図5中B-B線による断面図である。

【符号の説明】

10 10 燃料電池単セル

20 20 セパレータ板

21、22 21、22 突起

30 30 セパレータ枠部材

30a、30b 30a、30b セパレータ枠部材

23、32 23、32 ガスマニホールド装填口

34 34 燃料ガス流路孔

35 35 酸化剤ガス流路孔

37 37 燃料ガス導入マニホールド装填領域

38 38 燃料ガス流路

39 39 酸化剤ガス導入マニホールド装填領域

40 40 酸化剤ガス流路

20

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

30

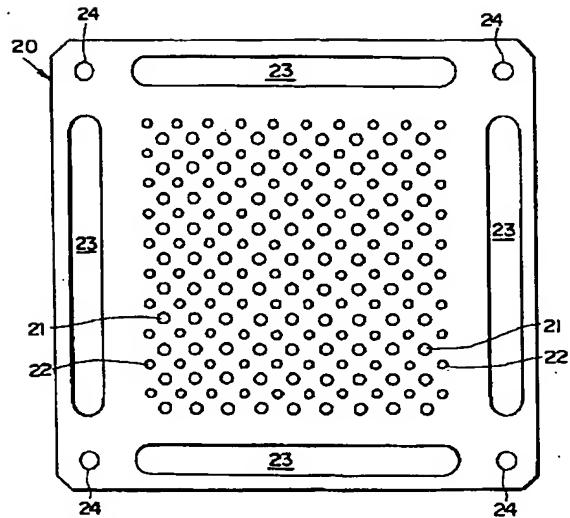
30

30

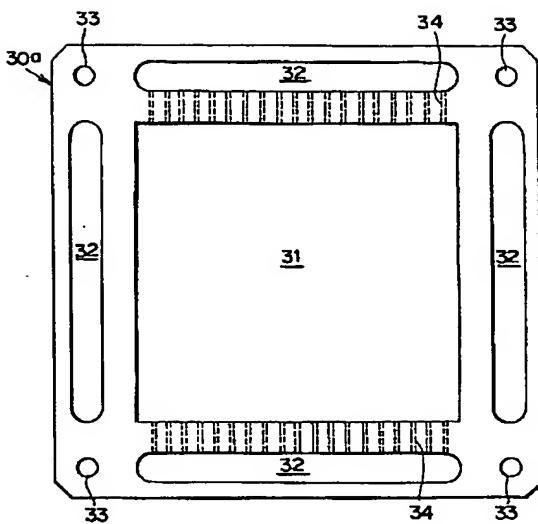
30

30

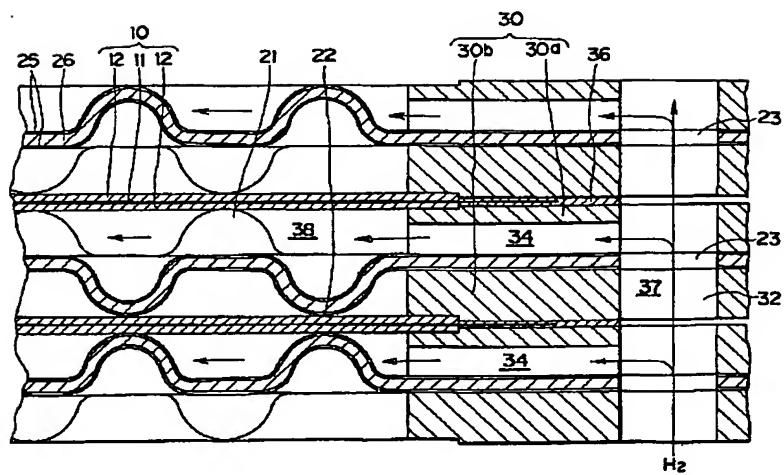
【図1】



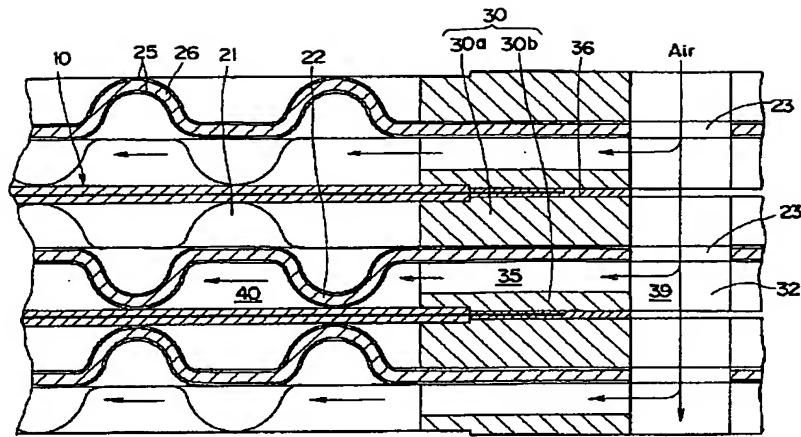
【図2】



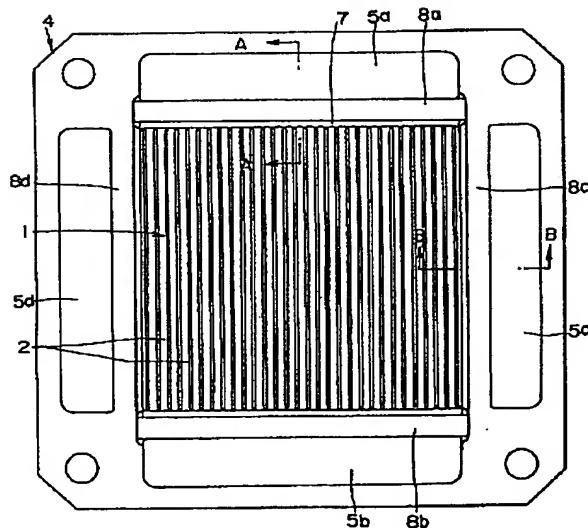
【図3】



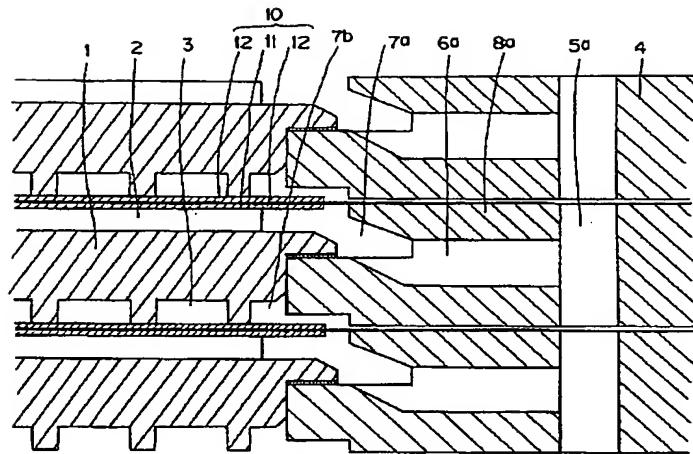
【図4】



【図5】



【図6】



【図7】

